

Nettoyage et entretien de pistolets de laquage
Le guide pour un entretien parfait du pistolet de laquage
First Aid
First Aid
CE
SATA
TÜV

Les démarches - Un nettoyage de pistolets professionnel

Produits hydrodiluables | **Produits solvantés**

SATA RPS

Attention:
Utilisez du liquide de nettoyage ayant une valeur pH neutre.

Les instructions de dosage et les spécifications des fabricants sont à respecter impérativement!



Le système à godet SATA RPS permet d'obtenir des économies considérables de liquide de nettoyage et de temps.

Utilisez du liquide de nettoyage solvanté, resp. du diluant de nettoyage propre pour le nettoyage. **Attention:** Lors de l'utilisation de systèmes de distillation assurer un rajout régulier de diluant de nettoyage noble, car sinon les produits régénérés deviennent trop agressifs (acide), provoquant un endommagement du revêtement de la surface.

Pendant la journée
lors de l'utilisation de godets jetables ou SATA RPS

SATA clean RCS

Si vous utilisez des godets jetables ou le SATA RPS, le nettoyage lors du changement de couleur se réduit au canal de peinture du pistolet de laquage.

L'installation du système est possible au sein de la cabine de laquage, ou bien en dehors.



Pendant le nettoyage intermédiaire le pistolet de laquage reste branché au circuit d'air. L'interruption du travail se réduit au minimum.

Un nettoyage intermédiaire du pistolet de laquage, resp. un changement complet de couleur se fait en 20 - 30 secondes.

A la fin de la journée

SATA multi clean 2

A la fin du travail ou en cas d'outils de laquage fortement salis des appareils fermés de nettoyage sont la solution idéale.

En conjonction avec le système intégré de soufflement ces appareils assurent des résultats de nettoyage de première classe.



Les appareils de lavage fermés fonctionnent avec cycle automatique et sont donc particulièrement rentables.

Un pinceau trempé dans du liquide de nettoyage permet un pré-nettoyage du pistolet de laquage.

SATA blow gun



Important:
Après chaque nettoyage le pistolet de laquage, le côté intérieur du chapeau d'air ainsi que les alentours de l'anneau de distribution d'air doivent être rincés avec de l'eau claire et séchés soigneusement par soufflement afin d'éviter la corrosion.

!



Le soufflement du pistolet de laquage nettoyé empêche les résidus du processus de nettoyage de pénétrer dans le processus de pistolage, provoquant ainsi des défauts de laquage.

Nettoyage manuel du pistolet de laquage

Démontage du kit projecteur

1


2


3


Lors du démontage du kit projecteur l'aiguille de peinture est tout d'abord enlevée.

Ensuite, le chapeau d'air est démonté.

A la fin, la buse de peinture est dévissée à l'aide de la clé polygonale intégrée dans le set d'outils universel.

Nettoyage et séchage

1

Nettoyage du canal de peinture

2

Nettoyage du corps du pistolet

3

Séchage à l'aide de la soufflette

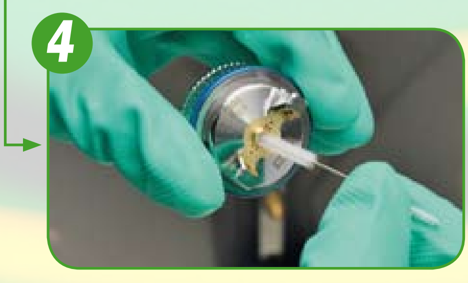
Pendant le nettoyage manuel veuillez vous assurer que les brosses et pinceaux utilisés ne contiennent pas de fils métalliques qui pourraient éventuellement endommager le pistolet de laquage. De plus, aucun liquide de nettoyage ne doit pénétrer dans les canaux d'air du corps du pistolet - nous recommandons de laisser le pistolet branché au circuit d'air et d'ajuster un flux d'air minimum !

Nettoyage du kit projecteur

1


2


3


4


5


6


Lors du nettoyage des composants individuels du kit projecteur veuillez vous assurer que les pièces métalliques des brosses n'endommagent pas le kit projecteur. Dans le cas idéal veuillez utiliser des pinceaux, des brosses de nettoyage fabriquées spécialement par SATA et des aiguilles de nettoyage de buses SATA afin de garantir un soin et un nettoyage parfait du kit projecteur.



Réf. 6007

Etui avec 10 brosses de nettoyage



Réf. 9209

Etui avec 10 brosses bilatérales de nettoyage



Réf. 9894

Aiguilles de nettoyage de buses SATA, 3 étuis contenant 12 aiguilles chacun

Nettoyage intermédiaire
avec SATA clean RCS



Le **SATA clean RCS** est un **système pneumatique de nettoyage** intermédiaire d'un pistolet de laquage. Il optimise le déroulement de travail du peintre et, ainsi, la rentabilité de l'entreprise. Grâce au montage du SATA clean RCS dans la cabine de pistolage il est possible d'effectuer un ou plusieurs changements de couleur, l'un après l'autre, avec des interruptions de nettoyage extrêmement courtes. Cela limite les tâches pour le peintre.



1 Nettoyer le canal de peinture et le chapeau d'air

Nettoyage du pistolet - Le pistolet de laquage reste branché au circuit d'air; le commutateur multifonctionnel baisse automatiquement la pression d'air dans le mode nettoyage et active donc le système de soufflement. Maintenant, le canal de peinture est nettoyé; pendant cela, des résidus de peinture peuvent aussi être enlevés du chapeau d'air et du corps à l'aide de la brosse.
Renseignement: En cas de salissures résistantes, la brosse peut s'utiliser aussi pour le nettoyage du canal de peinture.



2 Sécher le pistolet

Sécher le pistolet - Des résidus du liquide de nettoyage sont enlevés soigneusement sur le côté séchage - avant des interruptions de travail il est impératif de sécher **aussi le côté intérieur du chapeau d'air ainsi que de l'anneau de distribution d'air.**



3 Effectuer le changement de couleur

Changement de couleur - Après env. 25 - 30 secondes, le changement complet de couleur est terminé.
Renseignement: Le SATA clean RCS offre une surface horizontale idéale pour y placer les nuances de couleurs à suivre préparées dans le godet jetable ou dans le godet RPS. Il n'est pas nécessaire de quitter la cabine pour effectuer le changement de couleur.

Nettoyage dans des systèmes de lavage fermés avec le SATA multi clean 2



IMPORTANT:
Avec les appareils de lavage fermés il faut toujours assurer la position correcte du pistolet dans la chambre de lavage (voir ci-dessous). Le liquide de nettoyage ne doit jamais pénétrer dans les canaux d'air du pistolet de laquage.

Conséquences possibles:

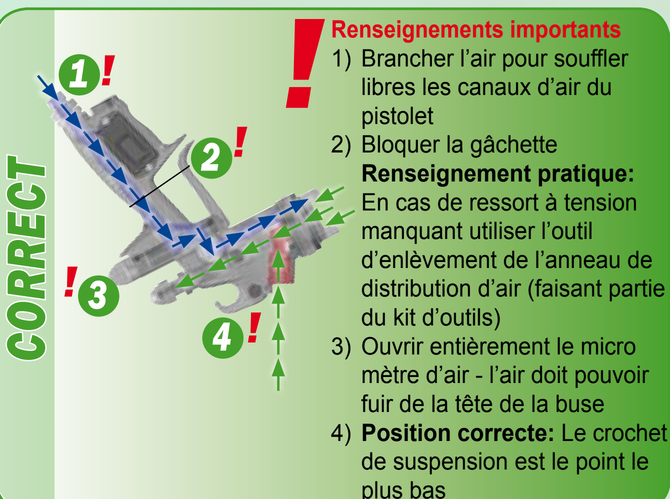
- Encrassement des canaux d'air
- Mesurage erroné de la pression → une pression incorrecte est indiquée!
- Image de projection et précision du coloris incorrectes
- Ecran du système numérique de mesurage / indication de la pression devient noir, resp. ne fonctionne plus
- Salissures dans le laquage



1 Mettre le corps du pistolet dans le système de lavage

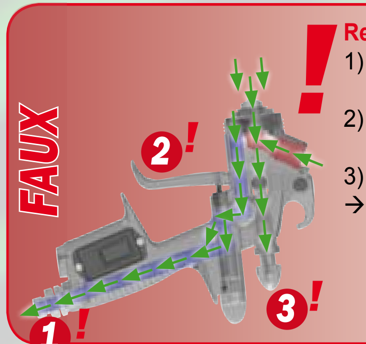


2 Brancher le raccord d'air à l'entrée d'air



Renseignements importants

1) Brancher l'air pour souffler libres les canaux d'air du pistolet
2) Bloquer la gâchette
   Renseignement pratique: En cas de ressort à tension manquant utiliser l'outil d'enlèvement de l'anneau de distribution d'air (faisant partie du kit d'outils)
3) Ouvrir entièrement le micro mètre d'air - l'air doit pouvoir fuir de la tête de la buse
4) **Position correcte:** Le crochet de suspension est le point le plus bas



Renseignements importants

1) Les canaux d'air ne sont pas remplis d'air
2) La gâchette n'est pas bloquée
3) Position incorrecte du pistolet
   → **le liquide de nettoyage pénètre dans les canaux d'air et provoque des salissures et blocages, parfois même très résistants**

Défauts / Causes

Defaut	Cause	Remède
1. Le jet du pistolet est instable (vibration / flux irrégulier), ou des bulles d'air apparaissent dans le godet	a) La buse de peinture n'est pas suffi-samment serrée b) L'anneau de distribution d'air est endommagé ou sali	a) Serrer la buse de peinture avec la clé universelle b) Remplacer l'anneau de distribution d'air; un nettoyage n'est pas possible, car le démontage ne se fait pas sans endommager l'anneau
2. L'image de projection est trop petite, diagonale, unilatérale ou se fend	a) Les alésages du chapeau d'air sont encrassés par de la peinture ou des résidus de liquide de nettoyage b) Le bout de la buse de peinture est endommagé	a) Nettoyer le chapeau d'air à l'aide de liquide de nettoyage et d'une brosse de nettoyage appropriée, et sécher ensuite par soufflement b) Examiner le bout de la buse de peinture pour des endommagements; remplacer le kit projecteur si nécessaire
3. Le réglage du jet rond / plat ne fonctionne plus - réglage tourne encore	L'anneau de distribution d'air n'a pas été mis dans la position correcte ou est endommagé	Remplacer l'anneau de distribution d'air et assurer, lors du montage du nouvel anneau, sa position correcte (goupille dans l'alésage)
4. Le réglage du jet rond / plat ne fonctionne plus - réglage ne tourne plus	Le réglage a été tourné en sens antiho-raire tant fortement que la broche dans le filetage du pistolet a probablement été cassée	Enlever complètement le réglage à l'aide de la clé universelle; tourner en sens horaire à l'aide de la clé universelle; visser le réglage complètement dans le corps du pistolet, étancher le filetage avec de la colle Loctite et serrer à l'aide de la clé universelle; ou remplacer complètement
5. L'air ne cesse pas de fuir	Le siège du piston d'air est sali, ou le piston d'air est usé	Nettoyer le siège du piston d'air et / ou remplacer le piston d'air et son joint
6. Corrosion au filetage du chapeau d'air, au canal du produit (raccord du godet) ou au corps du pistolet de laquage	a) Le liquide de nettoyage (hydrodilu-able) n'est pas rincé complètement après le nettoyage, et le pistolet n'est pas séché par soufflement dans les alentours du chapeau d'air et de l'anneau de distribution d'air b) Des liquides de nettoyage inappro-priés ont été utilisés; p.ex. à valeur pH non neutre, ou il s'agit d'un solvant régénéré trop aggressif	a) Après le nettoyage dévisser le chapeau d'air et sécher par soufflement le pisto-let / le chapeau d'air de l'extérieur ainsi qu'à l'intérieur b) Utiliser un liquide de nettoyage ayant une valeur pH neutre (pH 6,0 – 8,0) et / ou rincer soigneusement avec un liquide neutre; sécher par souffle-ment le pistolet / le chapeau d'air de l'extérieur ainsi qu'à l'intérieur. Respec-ter le mode d'emploi du liquide de nettoyage
7. L'écran de l'indication numérique est noir	a) Le pistolet a été trempé dans du liquide de nettoyage b) Le pistolet a été laissé au sein de la machine à laver pendant plus long-temps, p.ex. pendant la nuit c) Du liquide de nettoyage a été projeté du haut dans le pistolet qui se trouvait en position „debout", avec chapeau d'air enlevé	a) Ne pas tremper le pistolet dans le liquide de nettoyage b) Enlever le pistolet du liquide de nettoyage immédiatement après le nettoyage, et sécher par soufflement c) **Nettoyage manuel:** Pendant le netto-yage du pistolet la tête de la buse doit pointer en bas **Machine à laver:** Les canaux d'air du pistolet doivent être remplis d'air – le crochet de suspension est le point le plus bas

Montage et soin



SATA graisse à haute performance, exempt de silicone et d'acide

Réf. **48173 (1 pc.)**
10009 (6 pcs.)

1



Monter la buse de peinture

2



Serrer manuellement la buse de peinture à l'aide de la clé universelle

3



Monter le chapeau d'air

Lors du montage du kit projecteur il est à assurer que la buse de peinture est serrée **manuellement** à l'aide de la clé polygonale intégrée dans l'outil universel afin d'obtenir une bonne étanchéité.

Chaque pistolet de laquage SATA et chaque kit projecteur de remplacement - sans exception - sont ajustés à main et soumis à un essai de projection. Avec une image de projection verticale, le chapeau d'air doit être aligné de manière que son marquage est lisible de l'avant. Avec une image de projection horizontale, le marquage des cornes du chapeau d'air montre l'alignement parfait.

4



Graisser l'aiguille de peinture dans les alentours du joint

5



Monter l'aiguille de peinture

6



Graisser et installer le ressort de l'aiguille de peinture

Depuis beaucoup d'années, la graisse pour pistolets SATA, absolument neutre envers les peintures et exempt de silicone, s'est révélée comme le produit d'entretien idéal, dont une couche très fine s'applique sur toutes les pièces mouvantes, resp. sur les filetages aussi. Cela assure un mouvement facile et une bonne capacité de fonctionnement même après des années.
Illustration voir ci-dessus - Réf. 48173 (1 pc.)/10009 (6 pcs.)

7



Graisser le filetage de la vis de réglage du flux du produit

8



Monter la vis de réglage du flux du produit

9



Graisser la partie visible de la tige du piston d'air

Vous trouverez des renseignements supplémentaires concernant l'entretien et le service sur internet sous www.sata.com.
En cas de questions nous sommes heureux de vous conseiller personnellement au numéro de téléphone (+49)-7154-811 200.



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20 • 70806 Kornwestheim • Allemagne
Tel. +49 7154 811-200 • Fax +49 7154 811-194
www.sata.com • E-Mail: export@sata.com

Votre distributeur SATA: